



EUROTEAM

D2 Airfield Protect EP 2000

Verarbeitungsfertige 2-K-Epoxidharz-Einstreuschicht für duroplastische Beläge Typ D2 gemäß baufachlicher Richtlinie für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021)

PRODUKTBEschREIBUNG

D2 Airfield Protect EP 2000 ist eine verarbeitungsfertige, pigmentierte Epoxidharz-Beschichtung, die als Einstreuschicht für duroplastische Beläge Typ D2 gemäß baufachlicher Richtlinie für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021) genutzt wird. Das Produkt erfüllt die spezifischen Anforderungen an mechanische Belastbarkeit und chemische Beständigkeit auf Flugbetriebsflächen. Das Produkt enthält kein freies Bisphenol A und keine Alkylphenole.

Die Beschichtung eignet sich besonders zur Einbindung von Abstreumaterialien wie Naturquarzsand (Körnung 0,7/1,2 mm) sowie weiteren geeigneten Abstreugütern. Durch die hohe Festigkeit wird eine starke Verankerung des Einstreuguts erreicht, wodurch insbesondere im Scherbereich eine geringe Abnutzung zu erwarten ist. Für die Abstreuerung von D2 Airfield Protect EP 2000 müssen die Abstreusande trocken sein.

D2 Airfield Protect EP 2000 zeigt eine hohe chemische Beständigkeit gegenüber Kerosin, Flugbenzin, Bremsflüssigkeiten, Ölen und Enteisungsflüssigkeiten und ist damit speziell auf die Beanspruchungen im Bereich von Flugverkehrsanlagen ausgelegt. Bei besonderen Anforderungen an die Beständigkeit sollte eine gesonderte Beratung eingeholt werden!

ANWENDUNGSBEREICH

- Als Einstreuschicht zum Aufbau eines D2-Belages (gem. BFR 9021).
- Rutschhemmende Beschichtung von Betonuntergründen auf Flugplatz-Vorfeldern und Rollwegen.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- verarbeitungsfertig
- schnell härtend
- schnell überarbeitbar
- gute Zwischenschichthftung
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- sehr wirtschaftlich

PRÜFUNGEN

Prüfbericht (Systemprüfung): Prüfung nach den „Baufachlichen Richtlinien für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021) (Ausgabe 1999) – Oberflächenschutzschichten von Flugbetriebsflächen“ (Anforderung: D2-Belag)



EUROTEAM

BELAGSAUFBAU

Untergrundvorbereitung durch Fräsen oder Kugelstrahlen und gründlich absaugen.

Auftragen der Grundierung D2 Airfield Protect EP 1000 mit dem Raket, Gummischieber, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Verbrauch ca. 0,35 bis 0,45 kg/m². Zur Erzielung einer gleichmäßig geschlossenen Oberfläche nochmals mit einer Nylon-Walze nachrollen.

Optionale Kratzspachtelung bei erhöhten Rautiefen zur Herstellung eines ebenflächigen, porengeschlossenen Untergrundes, mit D2 Airfield Protect EP 1000 und Mischsand 2/1 im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,2 kg/m².

Voll Absanden der Grundierung bzw. optionalen Kratzspachtelung mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch mindestens 4,5 kg/m².

Auftragen einer Grundsicht D2 Airfield Protect EP 2000 mit der Zahnspachtel (Zahnleiste S6 bzw. Pajarito TKB-2), Verbrauch 1,0 - 1,2 kg/m².

Optional: Zugabe von 10 bis 15 % Quarzsand 0,3/0,8 mm zu Aeropox EP 1282 und Auftrag über das Stützkorn (1,1 - 1,3 kg/m²).

Voll Absanden mit Quarzsand, Körnung 0,7/1,2 mm, Verbrauch mindestens 5 kg/m².

Versiegelung mit D2 Airfield Protect WP 3000 oder D2 Airfield Protect WP 3001, siehe Produktinformation der Versiegelung.

UNTERGRUND

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C30/37 (Expositionsklasse XD1) oder C35/45 (Expositionsklasse XD3). Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, durch Fräsen oder Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Saugfähigkeit ist zu prüfen. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 2,0 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten.



EUROTEAM

MISCHEN	<p>Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde A leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen („Umtopfen“).</p>
VERARBEITUNG	<p>Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen, das Harz wird im zu bearbeitenden Bereich verteilt und mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder einer gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht abgezogen. Dabei wird die Bahn immer überlappend gezogen, damit die Oberfläche gleichmäßig benetzt ist. Der Verbrauch ist zu kontrollieren. Ggf. mit der Rolle nachverteilen. Nachfolgende Schichten im empfohlenen Zeitfenster aufbringen. Wird die nachfolgende Beschichtung nicht innerhalb des Verarbeitungszeitfensters ausgeführt, muss die Grundierung/Kratzspachtelung abgesandet werden. Anschließend ist die Oberfläche voll mit Quarzsand 0,7/1,2 mm abzusanden.</p> <p>Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Lufttemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.</p>
REINIGUNG	<p>Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Reiniger G verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.</p>
LAGERUNG	<p>Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.</p>



EUROTEAM

BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASS- NAHMEN

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE90

Kennzeichnung VOC-Gehalt:
(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

TECHNISCHE DATEN *

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Viskosität - Komponente A+B	mPas	Ca. 1200
Festkörpergehalt	%.	> 99
Dichte - Komponente A+B	kg/l	Ca. 1,4
Haftzugfestigkeit	N/mm ²	> 2,0
Shore-Härte D		87

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 47
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 51
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Luft- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 16 - 20 Std. 20 °C : 12 - 15 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: 0,35 - 0,45 g/m je nach Rautiefe des Untergrundes
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

*Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.

EUROTEAM Bauchemie GmbH · An der Mühle 1 · 15345 Altlandsberg
Tel.: +49 (0) 33438 1479-0 · Fax: +49 (0) 33438 1479-29 info@euroteam-bauchemie.de

Technisches Merkblatt D2 Airfield Protect EP 2000 Version 1.1
Seite 4 von 5



EUROTEAM

April 2026/Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren. Nachdruck nicht gestattet.